

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-240131

(43) 公開日 平成10年(1998) 9月11日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	F I	
G 0 9 F 3/02		G 0 9 F 3/02	F
			C
B 4 1 M 5/00		B 4 1 M 5/00	B
G 0 9 F 3/10		G 0 9 F 3/10	H

審査請求 未請求 請求項の数5 OL (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願平9-38838

(22) 出願日 平成9年(1997) 2月24日

(71) 出願人 000002369

セイコーエプソン株式会社

東京都新宿区西新宿 2丁目4番1号

(72) 発明者 大西 弘幸

長野県諏訪市大和3丁目3番5号 セイコ

ーエプソン株式会社内

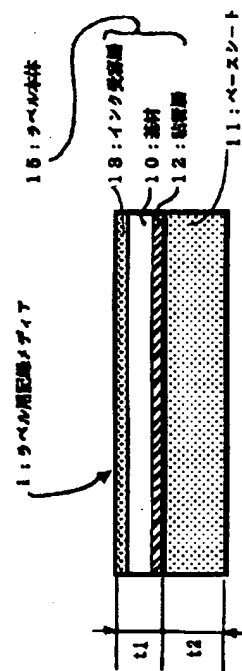
(74) 代理人 弁理士 宮越 典明

(54) 【発明の名称】 ラベル用記録メディア

(57) 【要約】

【課題】 ラベル本体の画像品質ならびに接着力を良好に維持しつつ光透過性を良好にでき、剥離操作、表裏判別性など取り扱い性に優れたラベル用記録メディアを提供する。

【解決手段】 光透過性の基材10の表側にインク受容層13を有し、裏側に粘着層12を有するラベル本体15と、前記粘着層12を覆いかつ前記ラベル本体15から剥離可能に設けられたベースシート11とからなるラベル用記録メディア1である。そして、ラベル本体15のヘイズ値(曇値)が15%以下に構成されている。又、好ましくは、ベースシート11が白色あるいは着色フィルムにて構成され、粘着層12の厚みが20 μ m以下に構成され、ベースシート11の厚みが、ラベル本体15の厚みよりも大きく構成されている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 光透過性の基材の表側にインク受容層を有し、裏側に粘着層を有するラベル本体と、前記粘着層を覆いかつ前記ラベル本体から剥離可能に設けられたベースシートとからなるラベル用記録メディアにおいて、前記ラベル本体のヘイズ値(曇値)が15%以下に構成されたことを特徴とするラベル用記録メディア。

【請求項2】 前記ベースシートが白色あるいは着色フィルムにて構成されたことを特徴とする請求項1に記載のラベル用記録メディア。

【請求項3】 前記粘着層の厚みが20 μ m以下に構成されたことを特徴とする請求項1または2に記載のラベル用記録メディア。

【請求項4】 前記ベースシートの厚みが、前記ラベル本体の厚みよりも大きいことを特徴とする請求項1から3のいずれかに記載のラベル用記録メディア。

【請求項5】 前記ラベル用記録メディアが、インクジェット記録用として用いられることを特徴とする請求項1から4のいずれかに記載のラベル用記録メディア。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ラベル用記録メディアに関し、主として、インクジェット記録用に用いて好適なものであって、画像等が形成されるラベル本体が光透過性で画像記録面の裏側に剥離紙を有するラベル用記録メディアに関する。

【0002】

【従来の技術】画像等が形成される記録面の裏側に剥離紙(ベースシート)を有するラベル用記録メディアは、該剥離紙を剥がし、粘着面(粘着層)を露出させて所望箇所に貼着して使用するためのメディアであって、インクジェット記録用ラベルシートとして従来から市販されている。

【0003】また、近年においては、安価で高精細なカラーインクジェットプリンタの普及により、極めて容易にカラー写真に匹敵する画像を得ることができ、この画像を被着体(ラベルシートを貼り付ける対象物)に貼り付けるラベル・ステッカー等のラベルシート(貼り付ける「ラベル本体」を意味する)を作成する用途が急速に拡大している。

【0004】このような状況下において、ラベルシートを被着体に貼ったとき、形成した画像そのものが被着体から直接浮かび上がる形態は、被着体の美観(風合い)を損なわないことから非常に好まれる。このように、画像近辺の被着体の質感を損なわないように、画像を担持した基材等の光透過性を高めることにより、例えば画像が最初から被着体に形成されていた商品の如くでき、しかも、ラベルシートの画像としてはインクジェットプリンタによってユーザーの好みで自由に選択できるので、画像以外の部分の光透過性が高いラベルシートは、その商

品価値が極めて高いと云える。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】前掲のラベルシートにおいて、光透過性が高ければ、画像近辺の被着体の質感(風合い)を損なわないようにできるが、該ラベルシートの光透過性を高くしようとすると、使用材料の組成に制限が生じてくる問題がある。この使用材料の制約が生じると、インク受容層への影響としては、にじみ、インク吸収速度やインク吸収容量に悪影響が出るなど画像品質の低下が問題となる。また、粘着層への影響としては、接着力の低下を招くなどラベルシートと本来の機能が低下する問題が生じていた。

【0006】また、ラベルシート(ラベル本体)を剥離紙(ベースシート)から分離する際に、ラベルシートの透明性が高い場合、ラベルシート端部における摘む箇所の確認がしにくく、ラベルシートと剥離紙とが剥し難くなる。さらに、ラベルシートの透明性を高めるべく該シートの厚みを薄くすると、剥離操作のときに、ラベルシートがカールして取り扱い性が悪くなる問題(ラベルシートの裏面側には粘着層があることからカールによって、不測の貼り付きが生じたり貼り付け操作性が悪くなる等の問題)が発生していた。

【0007】また、ラベル用記録メディアを、インクジェットプリンタに装填するとき、その表裏を間違えてしまうと、画像形成が全くできないので、装填時におけるメディア表裏の判別がし易い構造が望まれている。

【0008】本発明は、上記問題点に鑑み成されたものであって、その目的とするところは、ラベル本体(ラベルシート)の画像品質ならびに接着力を良好に維持しつつ光透過性(透明性)を良好にでき、さらにラベル本体(ラベルシート)と剥離紙(ベースシート)との剥離操作、表裏判別性など取り扱い性に優れたラベル用記録メディアを提供することにある。

【0009】

【課題を解決するための手段】本発明に係るラベル用記録メディアは、

- ・ラベル本体のヘイズ値(曇値)が15%以下に構成されたこと(請求項1)、
 - ・ベースシートが白色あるいは着色フィルムにて構成されたこと(請求項2)、
 - ・粘着層の厚みが20 μ m以下に構成されたこと(請求項3)、
 - ・ベースシートの厚みが、前記ラベル本体の厚みよりも大きいこと(請求項4)、
 - ・ラベル用記録メディアが、インクジェット記録用として用いられること(請求項5)、
- を特徴とし、これによって、前記目的とするラベル用記録メディアを提供するものである。

【0010】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態につい

て、図1に基づいて詳細に説明する。なお、図1は、本発明の一実施の形態を示すラベル用記録メディアの断面図である。

【0011】図1に示すように、本発明に係るラベル用記録メディア1は、基材10の表側の全面にインク受容層13を有し、裏側の全面に粘着層12を有するラベル本体15(ラベルシート)と、粘着層12を覆いかつラベル本体15から容易に剥離可能に設けられたベースシート11(剥離紙)とからなる。そして、本発明における特徴的構成は、ラベル本体15のヘイズ値(曇価)が15%以下に構成された点にある。

【0012】なお、ここでいうヘイズ値(曇価)とは、光透過性(透明性)を表わす数字でありJIS-K7105、プラスチックの光学的特性試験方法に記載されている。そして、ヘイズ値は下記式によって表される。

〔ヘイズ値(曇価) = (拡散透過率(%)/全光線透過率(%)) × 100(%)]

このように、ラベル本体15のヘイズ値(曇価)を15%以下に構成すると、光透過性(透明性)が高くなり、ラベル本体15を被着体に貼り付けたときに、該ラベル本体15の縁部分の輪郭が目立たなくなり、被着体上に画像が直接描かれているようにでき、被着体の風合いが生かされる。また、インク受容層13に形成された画像の品質も良好に維持でき、且つ接着力も良好に維持することができる。

【0013】さらに、本発明に係るラベル用記録メディア1においては、ベースシート11の厚み(t2)をラベル本体15の厚み(t1)よりも大きく構成することができる。前記ラベル用記録メディア1は、そのベースシート11の厚み(t2)が、ラベル本体15の厚み(t1)に対して1.1~6.0倍であることが好ましく、より好ましくは1.2~3.0倍である。ベースシート11の厚み(t2)が1.1倍未満では、ラベル本体15に対してベースシート11の剛性が顕在化せず、両者を剥して行く動作途中において、ラベル本体15側だけでなくベースシート11も反り返る状態となるので、剥し操作が不安定となり、剥し難いので好ましくない。逆に、ベースシート11の厚み(t2)が6.0倍を超えると、ラベル用記録メディア1の全厚みが大きくなりすぎて、画像形成装置内を通過する際に給紙不良や紙送り精度の低下等が起きて、通紙特性が悪くなるので好ましくない。

【0014】本発明に係るラベル用記録メディア1において、基材10およびベースシート11の材質としては、合成樹脂製フィルムを使用するのが好ましい。その理由は、基材について光透過性を高めることができ、ベースシートについては白色化や着色が容易にできるからである。また、合成樹脂製フィルムを使用すると、吸湿性もなく、画像形成(印字)に際して生じるコックリングやカールを防止することもできる。

【0015】前記合成樹脂製フィルムの材質としては、ポリエステル、ポリオレフィン、ポリアミド、ポリエ

テルアミド、ポリエーテル、ポリイミド、ポリアミドイミド、ポリスチレン、ポリカーボネート、ポリ-p-フェニレンスルフィド、ポリエーテルエステル、ポリ塩化ビニル、ポリ(メタ)アクリル酸エステルが好ましい。また、これらの共重合体やブレンド物、さらには、架橋したものをを用いることもできる。

【0016】ベースシート11に適用するポリエステルフィルムとしては、ポリエステル中に白色無機粒子を含有させることにより白色化させているものをを用いることもできる。白色無機粒子とは、公知の無着色に近い無機粒子をいい、炭酸カルシウム、非晶質ゼオライト粒子、アナターゼ型の二酸化チタン、リン酸カルシウム、硫酸カルシウム、硫酸バリウム、シリカ、アルミナ、カオリン、タルク、クレーなどが挙げられる。このような無機粒子以外にも、ポリエステル重合反応系で触媒残渣とリン化合物との反応により析出した微粒子を用いることもできる。

【0017】また、ベースシート11としては、フィルム内部に微細な気泡を含有させることにより白色化させたものをを用いることもできる。微細な気泡を形成する手段としては、フィルム母材(例えばポリエステル)中に、非相溶ポリマー、例えばポリ-3-メチルブテン-1、ポリ-4-メチルペンテン-1、ポリプロピレン、ポリビニル-t-ブタン、1,4-トランス-ポリ-2,3-ジメチルブタジエン、セルローストリアセテート、セルローストリプロピオネート、ポリクロロトリフルオロエチレンなどを細かく分散させ、あるいは、前記白色無機粒子を添加し、それらを1軸または2軸に延伸することにより形成させることができる。この延伸に際して、分散させた非相溶ポリマー粒子または添加した白色無機粒子の周りにボイド(気泡)が形成され、これが光の散乱作用を発揮するため白色化される。

【0018】また、ポリエステルフィルムとして、公知の方法で表面処理を施したフィルム、例えば、コロナ放電処理(空气中、窒素中、炭酸ガス中など)や、易接着処理が施されたフィルムを使用する場合、あるいは、一軸または二軸延伸後のフィルムに後記する各種接着剤を塗布したフィルムを使用する場合、記録層との密着性、耐水性、耐溶剤性などが改良されるので、より好ましい。

【0019】なお、易接着処理は、公知の各種の方法を用いることができ、フィルム製造工程中でアクリル系、ウレタン系、ポリエステル系などの各種接着剤を塗布したものなどが好適に用いることができる。

【0020】さらに、本発明において、基材10の光透過性(透明度)を良くする一方、ベースシート11は白色或いは着色することが好ましい。このように、基材10とベースシート11との視覚的特性が大きく相違する構成とすることで、基材10とベースシート11との視覚的な認識が容易であり、その取り扱い性が向上する。すなわち、このラベル用記録メディア1を、例えばカラーインクジェッ

ト記録用の画像形成装置に装填するとき、その表裏の判別が容易であり、特に印刷面を特定することができるという利点を有する。

【0021】なお、透明フィルムとしては、JIS-K7105で規定するヘイズ値(曇価)として10%以下で、全光線透過率として80%以上のものが好ましい。

【0022】本発明において、ベースシート11として、上記着色フィルムに離型剤(シリコン)を塗布し、離型しやすい処理を施したものを使用するのが好ましい。基材11の厚みについては、特に限定するものではないが、通常、10~500 μ mであり、好ましくは20~300 μ m、より好ましくは30~250 μ mである。

【0023】本発明において、インク受容層13としては、従来公知の材料で形成することができる。すなわち、インク受容層13は、インク滴を好適に吸収して保持するためのものであり、顔料およびバインダー樹脂、その他各種の添加剤から成る公知の材料で形成することができる。また、インク受容層13のヘイズ値は、10%以下が望ましい。

【0024】顔料としては、コロイダルシリカ、シリカ、ゼオライト、炭酸カルシウム、ケイソウ土、クレイ、タルク、酸化アルミ、水酸化アルミナなどを使用することができる。バインダー樹脂としては、ポリビニルアルコール、ポリビニルアセタール、ポリビニルピロリドン、カゼイン、ゼラチン、アクリル酸エステルの共重合体、ポリアクリルアミド、ポリエチレンオキサイド、エチレン-酢ビ共重合体、セルロース誘導体などを使用することができる。添加剤としては、紫外線吸収剤、防腐剤、酸化防止剤、PH調整剤、界面活性剤、消泡剤などを併用することができる。

【0025】また、特開平2-276670号公報、特開平3-281383号公報、特開平6-199035号公報に「擬ペーマイト系微粒子を用いて微細空孔を有するインク受容層が形成された記録シート」について記載されているが、このような記録シートを本発明のラベル用記録メディア1として使用することもできる。

【0026】本発明において、粘着層12を構成する粘着剤としては、粘着性を付与する低Tgの主モノマー成分、接着性や凝集力を付与する高Tgのコモノマー成分、架橋や接着性改良のための官能基含有モノマー成分などを主とする重合体または共重合体を用いることができ、これらの重合体または共重合体の溶液に架橋剤を添加して使用することができる。

【0027】主モノマー成分としては、アクリル酸エチル、アクリル酸ブチル、アクリル酸アミル、アクリル酸-2-エチルヘキシル、アクリル酸オクチル、アクリル酸シクロヘキシル、アクリル酸ベンジル等のアクリル酸アルキルエステルや、メタクリル酸ブチル、メタクリル酸-2-エチルヘキシル、メタクリル酸シクロヘキシル、メタクリル酸ベンジル等のメタクリル酸アルキルエステル

等を用いることができる。

【0028】コモノマー成分としては、アクリル酸メチル、メタクリル酸メチル、メタクリル酸エチル、酢酸ビニル、スチレン、アクリロニトリル等を用いることができ、また、官能基含有モノマー成分としては、アクリル酸、メタクリル酸、マレイン酸、イタコン酸、クロトン酸等のカルボキシル含有モノマーや、2-ヒドロキシエチル(メタ)アクリレート、2-ヒドロキシプロピル(メタ)アクリレート、N-メチロールアクリルアミド等のヒドロキシ基含有モノマー、アクリルアミド、メタクリルアミド、グリシジルメタクリレート等を用いることができる。

【0029】本発明では、粘着剤として、上述した重合体または共重合体の溶液に架橋剤を添加して使用するが、架橋剤としては、イソジアナート系、エポキシ系、エチレンイミン系、アルミキレート系など官能基と反応し得る種類の架橋剤を選択し添加すればよい。

【0030】本発明において、粘着層12を構成する粘着剤の厚み(乾燥厚み)としては、20 μ m以下の範囲であればよく、より好ましくは10 μ mとすることにより、透明性の低下を抑え且つ粘着剤のはみ出しによって、該粘着剤がプリンター装置内(プリンター本体の紙搬送系等)に付着し、堆積して紙送り性能を低下させることが防止できる。

【0031】

【実施例】次に、本発明の実施例を比較例と共に挙げ、本発明に係るラベル用記録メディアについて具体的に説明する。なお、以下の実施例および比較例を説明するにあたって、前掲の図1を参照している。即ち、各実施例、比較例で作製されたサンプルは、図1に示すように、インク受容層13、基材10及び粘着層12からなるラベル本体15と、ベースシート11とで構成されるラベル用記録メディア1である。

【0032】(実施例1) 本実施例1では、ラベル本体15の基材10は、38 μ mの透明のPET(ポリエチレンテレフタレート)フィルムであり、この基材10上に10mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が75 μ mのシリコン離型処理された白色PETを使用した。

【0033】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み10 μ mになるようにバーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記基材10と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。このサンプル(N0.1)では、ラベル本体15のヘイズ値は5%であった。

【0034】(実施例2) 本実施例2では、ラベル本体15の基材10は、38 μ mの透明のPETフィルムであり、この基材10上に20 μ mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が75 μ mのシリコン離型処理された白色PETを使用した。

【0035】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み10 μ mになるようにバーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記基材10と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。このサンプル(N0.2)では、ラベル本体15のヘイズ値は10%であった。

【0036】(実施例3)本実施例3では、ラベル本体15の基材10は、38 μ mの透明のPETフィルムであり、この基材10上に30 μ mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が75 μ mのシリコン離型処理された白色PETを使用した。

【0037】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み10 μ mになるようにバーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記基材10と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。このサンプル(N0.3)では、ラベル本体15のヘイズ値は15%であった。

【0038】(比較例1)比較例1として、ラベル本体15の基材10は、38 μ mの透明のPETフィルムであり、この基材10上に40 μ mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が75 μ mのシリコン離型処理された透明PETを使用した。

【0039】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み5 μ mになるようにバーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記基材10と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。このサンプルでは、ラベル本体15のヘイズ値は20%であった。

【0040】なお、ヘイズ値の測定は、ヘイズメーターNDH-1001DP(日本電色工業(株)製)を用いて実施した。被着体は風景写真とした。また、画像は人物像で全て同じものとした。

【0041】上記実施例1~3および比較例1の各サンプルについて、被着体の風合い生かすこと(本テストにおいては、被着体である風景の中にラベル本体上の人物がいるように合成できること)のできる光透過性(透明性)、表裏認識性、画像品質(にじみ等)、接着性のテストを行った。その結果を表1に示す。なお、表1における評価基準は、表裏認識性および画像品質については、目視にて評価し、接着性については、30日以上剥がれない場合が◎印、7日以上剥がれない場合が○印、7日以内に剥がれた場合が×印とした。表1から判るよう

(注1):ラベル本体15の厚み(t1)

$$=100\mu\text{m}(\text{基材}10)+30\mu\text{m}(\text{インク受容層}13)+10\mu\text{m}(\text{粘着層}12) \\ =140\mu\text{m}$$

(注2):ベースシート11厚み(t2)のラベル本体15厚み(t1)に対する倍率

$$=(t2)/(t1)=188\mu\text{m}/140\mu\text{m}=1.34$$

【0047】(実施例5)本実施例5は、前記実施例2のベースシート11を100 μ mに変更した以外は、同じ条

に、比較例1に比べて、本発明の実施例1~3は、光透過性がよく、ラベル本体のヘイズ値が15%以下であれば良いという結果を得ることができた。

【0042】

【表1】

【表1】

	実 施 例			比較例
サンプルNo.	1	2	3	1
ヘイズ値%	5	10	15	20
表裏認識性	◎	◎	◎	×
画像品質	◎	◎	○	△
接着性	◎	◎	◎	×
総合評価	◎	◎	○	×

(注) ◎印→非常に良好 ○印→良好 △印→やや悪い
×印→非常に悪い

【0043】さらに又、ラベル本体15とベースシート11の剥がし易さについても、実施例1、4~7ならびに比較例2~3にてテストを行った。

【0044】(実施例4)本実施例4では、市販のカラーインクジェット記録用のOHP用シート(セイコーエプソン株式会社製、型番“MJ OHP SIN”)を用いた。このシートの基材10は、100 μ mの透明なPET(ポリエチレンテレフタレート)であり、この基材10上に30 μ mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が188 μ mのシリコン離型処理された白色PETを使用した。

【0045】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を10g/m²になるようにバーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記OHP用シートの裏面と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。このサンプルでは、ラベル本体15の厚み(t1)は140 μ mであり(注1)、一方、ベースシート11の厚み(t1)は188 μ mであるから、このベースシート11は、ラベル本体15に対して1.34倍(注2)の厚みのものである。

【0046】

件でサンプルを作製した。[この場合、ベースシート11の厚み(t2)は、ラベル本体15の厚み(t1)の1.7倍(100

μm/58μm)である。]

【0048】(実施例6)本実施例6は、前記実施例2のベースシート11を188μmに変更した以外は、同じ条件でサンプルを作製した。[この場合、ベースシート11の厚み(t2)は、ラベル本体15の厚み(t1)の3.2倍(188μm/58μm)である。]

【0049】(実施例7)本実施例7は、前記実施例2のベースシート11を200μmに変更した以外は、同じ条件でサンプルを作製した。[この場合、ベースシート11の厚み(t2)は、ラベル本体15の厚み(t1)の3.4倍(200μm/58μm)である。]

【0050】(比較例2)比較例2として、ベースシート11を75μm、基材10を50μmに変更し、他の条件は前記実施例2と同じとした。[この場合、ベースシート11の厚み(t2)は、ラベル本体15の厚み(t1)の1.07倍(75μm/70μm)である。]

【表2 剥がし易さテスト】

	実 施 例					比較例	
	4	1	5	6	7	2	3
【t2/t1】	1.34	1.29	1.72	3.24	3.44	1.07	0.27
剥がし易さ(注)	○	○	○	○	○	△	×

(注) ○印→良好 △印→やや悪い ×印→非常に悪い

【0054】(実施例8)本実施例8では、ラベル本体15の基材10は、38μmの透明のPETフィルムであり、この基材10上に10mのインク受容層13が設けられているものである。一方、ベースシート11としては、厚さ(t2)が75μmのシリコン離型処理された白色PETを使用した。

【0055】上記ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み20μmになるようにパーコートにより塗布して粘着層12を形成し、上記基材10と貼り合わせてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。

【0056】(比較例4)本比較例4では、ベースシート11に、アクリル系粘着剤を乾燥厚み30μmになるようにパーコートにより塗布して粘着層12を形成し、その他は、実施例8と同じにしてサンプル(ラベル用記録メディア1)を作製した。

【0057】上記実施例8及び比較例4にて作製したサンプルをプリンター(セイコーエプソン株式会社製のMJ800C)に連続して多数枚通紙するテストを行った。このテストの結果、実施例8にて作製したサンプルの場合、300枚(A4サイズ)まで通紙したが、何の問題もなく通紙することができた。これに対して、比較例4にて作製したサンプルの場合、プリンター本体(プリンターの紙搬送系)に粘着剤(粘着層12の一部)が付着

【0051】(比較例3)比較例3として、市販のインクジェットプリンタ用光沢フィルム(糊付き)(花王株式会社製)を使用した。このフィルムにおいて、基材10の厚みが100μm、インク受容層13の厚みが36μm、粘着層12の厚みが11μmであり、一方、ベースシート11の厚み(t2)は、39μmのものである。したがって、ベースシート11の厚み(t2)は、ラベル本体15の厚み(t1)に対して0.27倍(39μm/147μm)である。

【0052】上記実施例1、4～7および比較例2、3の各サンプルについて、ラベル本体15とベースシート11の剥し易さのテストを行った。その結果を表2に示す。表2から判るように、比較例2、3に比べて、本発明の実施例1、4～7は、剥し易い結果を得ることができた。

【0053】

【表2】

し、サンプルを300枚通紙する前に通紙が正常にできないトラブルが発生した。

【0058】

【発明の効果】以上詳記したとおり、本発明によれば、ラベル本体(ラベルシート)の画像品質ならびに接着力を良好に維持しつつ光透過性(透明性)を良好にでき、さらにラベル本体(ラベルシート)と剥離紙(ベースシート)との剥離操作も良く、さらにメディア表裏の判別性も良好な取り扱い性に優れたラベル用記録メディアを提供することができる。

【0059】そして、本発明に係るラベル用記録メディアは、剥離操作が極めてしやすい結果、印刷面(画像面)に手指を触れないように剥離操作ができるので、剥離の際の印刷面の汚れ発生(画像部分及び透明部分の汚れ)を防止できる。特に、インクジェット方式印刷においては、印刷直後の手指の接触(指紋の付着)に伴う“油分による印刷面の変色や変質を回避出来る”という顕著な効果を奏する。

【0060】また、本発明に係るラベル用記録メディアは、粘着層の厚みが20μm以下に構成されたので、粘着層のはみ出しによるプリンター本体への粘着剤の付着が防止でき、該付着による通紙への悪影響を回避できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施形態であるラベル用記録メディア
アシートの断面図である。

【符号の説明】

1 ラベル用記録メディア(ラベルシート)
10 基材

11 ベースシート
12 粘着層
13 インク受容層
15 ラベル本体
20 基材
21 剥離紙

【図1】

